VIII kadencja

KANCELARIA SEJMU
Biuro Komisji Sejmowych

PEŁNY ZAPIS PRZEBIEGU POSIEDZENIA

■ **Komisji do Spraw Kontroli Państwowej (nr 47)**

z dnia 5 kwietnia 2017 r.

Pełny zapis przebiegu posiedzenia

Komisji do Spraw Kontroli Państwowej (nr 47)

5 kwietnia 2017 r.

Komisja do Spraw Kontroli Państwowej, obradująca pod przewodnictwem posła **Wojciecha Szaramy (PiS)**, przewodniczącego Komisji, rozpatrzyła:

– informację Głównego Inspektora Pracy o realizacji programu prewencyjnego Państwowej Inspekcji Pracy poświęconego minimalnym wymaganiom dotyczącym bezpieczeństwa pracy w zakresie użytkowania maszyn.

W posiedzeniu udział wzięli: **Dariusz Mińkowski** zastępca głównego inspektora pracy wraz ze współpracownikami.

W posiedzeniu udział wzięli pracownicy Kancelarii Sejmu: **Tadeusz Oset** i **Tadeusz Cieśluk** – z sekretariatu Komisji w Biurze Komisji Sejmowych.

Przewodniczący poseł Wojciech Szarama (PiS):

Otwieram posiedzenie Komisji do Spraw Kontroli Państwowej. Czy są uwagi do przedstawionego porządku obrad? Jeśli nie ma, to przystępujemy do realizacji porządku dziennego: informacja Głównego Inspektora Pracy o realizacji programu prewencyjnego Państwowej Inspekcji Pracy poświęconego minimalnym wymaganiom dotyczącym bezpieczeństwa pracy w zakresie użytkowania maszyn. Witam na dzisiejszym posiedzeniu zastępcę głównego inspektora pracy pana Dariusza Mińkowskiego wraz ze współpracownikami. Bardzo proszę, panie dyrektorze, o przedstawienie informacji.

Zastępca głównego inspektora pracy Dariusz Mińkowski:

Dzień dobry. Panie przewodniczący, panie i panowie posłowie, mam dzisiaj przyjemność przedstawić wyniki kilkuletniej pracy w ramach realizacji programu prewencyjnego Państwowej Inspekcji Pracy w zakresie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy użytkowania maszyn. Temat jest bardzo ważny. Nikogo nie należy przekonywać, że BHP związane z maszynami, z uwagi na bezpieczeństwo życia i zdrowia pracowników, jest jednym z wiodących w obszarach działalności Państwowej Inspekcji Pracy. Tytułem wprowadzenia chcę powiedzieć, że w zakresie podstaw prawnych unormowanie znajduje się w przepisach Unii Europejskiej. Są dwie dyrektywy – tzw. podstawowa 89/655/EWG oraz 95/63/WE. W polskim prawie implementowano powyższe przepisy i zagadnienia w ramach rozporządzenia w sprawie minimalnych wymagań, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn podczas pracy przez pracowników. To był akt prawny z 30 października 2002 r. Unormowania w nim zawarte przewidywały okresy przejściowe. Chodziło o maszyny i ich dostosowanie. Maszyny nabyte przed 1 stycznia 2003 r. powinny być dostosowane do minimalnych wymagań, określonych w rozporządzeniu w terminie do 1 stycznia 2006 r. To był okres przejściowy. Na tym etapie realizowaliśmy analizę i sprawdzaliśmy, jak przestrzegane są przepisy w ramach czynności kontrolnych. Ustalono, że pracodawcy, szczególnie w małych i mikro przedsiębiorstwach, mają duże problemy, w szczególności jeżeli chodzi o tzw. stare maszyny. Przedsiębiorcy nie posiadali wiedzy, która pozwoliłaby na dostosowanie maszyn zamiast ich wycofania. Było to powiązane z kosztami bezpośrednimi, związanymi z koniecznością zainwestowania w celu dostosowania danych maszyn do aktualnych wymagań prawa. Bardzo często podmioty nie dysponowały właściwie wyspecjalizowaną kadrą, która mogła odpowiednio służyć doradztwem w celu dostosowania do minimalnych wymagań. W związku z tym pojawiła się koncepcja i została ona zrealizowana w ramach programu prewencyjnego. Nasze działania nie były ukierunko-

wane na czynności kontrolne, ale w dużej mierze oparte na dwóch etapach – kontrola i doradztwo eksperckie ze strony inspektorów pracy. Do tych zadań typowaliśmy pracowników posiadających określoną wiedzę i doświadczenie, którzy mogli pomóc przedsiębiorcom w spełnieniu wymagań.

Realizacja programu prewencyjnego została rozpoczęta w 2011 r. Można powiedzieć, że trwa cały czas, a materiał, który będę państwu prezentował, obejmuje lata 2011–2016. W długim, ponadpięcioletnim okresie doszło do zrealizowania 313 szkoleń specjalistycznych, w ramach których udało się przedstawić fachową wiedzę i możliwości działania dla ponad 5 tys. pracodawców, w tym ponad 3 tys. podmiotów podjęło działania prewencyjne, tj. dokonało samokontroli i dostosowało swoje urządzenia do minimalnych wymagań. W tym zakresie możemy się pochwalić, że doszło do samokontroli 11 327 maszyn, z tego działania dostosowawcze objęły 3849 maszyn, a 449 zostało wycofanych z eksploatacji. Wycofanych zostało znacznie mniej, gdyż dotyczyło to maszyn i urządzeń, których dostosowanie nie było opłacalne albo możliwe technologicznie. W pozostałych przypadkach pracodawcy korzystali z pomocy eksperckiej i wskazanych rozwiązań. Efektem było dostosowanie parku maszynowego do wymaganych przepisów. Jednak po realizacji, pod koniec 2016 r., czyli ocenie wszystkich działań, zarówno obszaru kontrolnego, jak i prewencyjnego, możemy powiedzieć, że problem wywiązywania się z obowiązku, jakim było dostosowanie maszyn do minimalnych wymagań, nie został w pełni zrealizowany. Jednym z powodów była niewiedza w tym zakresie albo lekceważenie przepisów. Bardzo często mamy fundamentalne problemy, leżące u podstaw, czyli brak środków finansowych i możliwości organizacyjnych. Uważamy, że w dalszym etapie konieczne jest kontynuowanie programu prewencyjnego i taki plan jest również przewidziany na najbliższe lata.

Przedstawię państwu, jakie branże i obszar były objęte działalnością Państwowej Inspekcji Pracy w tym zakresie. Trzeba powiedzieć, że istnieje zarówno kontrola, jak i prewencja. Mam nadzieję, że więcej podmiotów zainteresuje się działaniami o charakterze prewencyjnym. Nie chodzi, żeby kontrolować i karać, ale zapewnić przestrzeganie przepisów. Mają one przełożenie na bezpieczeństwo pracy, zdrowie i życie pracowników. To wszystko tytułem wstępu.

Proszę państwa, działania prewencyjne oparliśmy na schemacie, który obejmował określone etapy. Założyliśmy, że najpierw przedstawimy określoną wiedzę, fundamentalne elementy w ramach szkolenia. Pracodawcy nie mieli obowiązkowego szkolenia. Odbyli szkolenie i mogli się wycofać na tym etapie. Jeżeli chcieli dalej kontynuować program, a takich osób była większość, zgłaszali się i podejmowali czynności w ramach programu, w którym podstawową formą było dokonanie samokontroli na podstawie ankiety. Będę chciał o niej jeszcze powiedzieć. Następnie była kontrola sprawdzająca i zaświadczenie o ukończeniu programu prewencyjnego. Pracodawca dostawał potwierdzenie, że w tym zakresie jego maszyny spełniają minimalne wymagania. W ramach szkoleń zapewniliśmy różnego rodzaju materiały pomocnicze, broszury, ankiety, informacje odnośnie do konkretnego sprzętu, który musi być zapewniony przy pracach. Wiedza została udostępniona nie tylko w formie ustnej, ale także pisemnej. Każdego roku wydajemy materiały, żeby były dostępne dla szerszych grup przedsiębiorców.

Najważniejszym elementem była specjalistyczna ankieta. Staraliśmy się dostosować do potrzeb pracodawców, u których identyfikowaliśmy największe zagrożenia, bazując na informacjach z zakresu wypadkowości. W 2011 r. objęliśmy działalnością dane dotyczące maszyn do obróbki plastycznej, w 2012 r. przetwórstwa tworzyw sztucznych, w 2013 r. dominował temat maszyn i urządzeń do obróbki drewna. W naszych aktualnych planach w latach 2017 i 2018, z uwagi na obserwowane duże zagrożenie i wypadkowość w sektorze związanym z obróbką drewna, program będzie głównie realizowany w tym sektorze. Natomiast wstępnie planujemy zbadać branżę spożywczą w roku 2019. Jeżeli chodzi o lata 2014 i 2015, to badania dotyczyły przetwórstwa przemysłowego i ankieta była głównie kierowana do tych podmiotów i odbiorców. Mają państwo podane dane liczbowe. Na slajdzie kolor czerwony dotyczy liczby podmiotów, które uczestniczyły w realizacji programu, natomiast niebieski to liczba pracodawców, których wstępnie zaplanowaliśmy. Widzimy, że w każdym roku zainteresowanie przewyższało nasz plan, ale nikt nie spotkał się z odmową uczestnictwa. Jeżeli było zainteresowanie, wszystkie

podmioty miały możliwość uczestniczenia w celu zapewnienia przestrzegania minimalnych wymagań BHP przy obsłudze maszyn.

Jeżeli chodzi o podsumowanie liczbowe, to widzimy, że w roku 2011 działalność była najbardziej aktywna. Wszystko zależy od pracodawców, gdyż program ma charakter dobrowolny. Generalnie, maszyny wycofywano z eksploatacji z powodu przestarzałej konstrukcji albo całkowitego braku możliwości zamontowania urządzeń zatrzymania awaryjnego. Jednym z powodów wycofania 449 maszyn była niewłaściwa widoczność elementów sterowniczych. To jest bardzo ważne przy obsłudze maszyn, żeby pracownik mógł zadziałać intuicyjnie, kiedy dochodzi do zagrożenia.

Program oparty był na założeniu, co potwierdziliśmy, że część maszyn nie spełnia wymagań na tym etapie, w związku z tym dążymy, żeby pomóc je dostosować. Najczęściej realizowane działania dostosowawcze obejmowały: wyposażenie w osłony (element najbardziej istotny, czyli ochrony zbiorowe), wyposażenie właściwe, układy sterowania, elementy sterownicze. Chodzi o takie, które pozwalają właściwie obsługiwać maszyny oraz dają możliwość w odpowiednim momencie zatrzymać awaryjnie maszynę, aby nie stwarzała zagrożenia pracownikom przy niej zatrudnionych.

Kolejnym obszarem było zastosowanie oświetlenia przy pracy na maszynach, żeby wyeliminować efekt stereoskopowy i wprowadzić właściwe oświetlenie stanowiska pracy. Jest to bardzo istotne. Pojawiały się również kwestie związane z wyposażaniem maszyn w urządzenia zabezpieczające przed spadaniem, wyrzucaniem przedmiotów. Głównie dotyczyło przemysłu drzewnego. Chodziło o zabezpieczenie pracownika przed efektem odrzutu, kiedy dochodziło do zakleszczenia materiału obrabianego. Skutkiem siły działającej na maszynę, cały czas pracującej, następuje wyrzucenie materiału obrabianego w kierunku pracownika. Aby tego uniknąć, istnieją określone zabezpieczenia, a maszyny, które ich nie posiadają są niebezpieczne. To był element łatwy do dostosowania. Generalnie, jak powiedziałem wcześniej, pracownik musi w określonych momentach działać intuicyjnie, nie może zatrzymać się i szukać elementu sterowniczego potrzebnego do właściwej obsługi.

Na kolejnych slajdach przedstawiamy różne opracowania pisemne, które były udostępnione przez Państwową Inspekcje Pracy. Publikacje materiału są wznawiane każdego roku. Zawierają nie tylko słowo pisane, ale również zdjęcia, formy instruktażowe, filmy prezentujące dobre praktyki zachowania, które należałoby propagować w konkretnej branży. Zatem mogą być wykorzystane jako materiał szkoleniowy przez służby pracodawców.

Najważniejsze, z naszego punktu widzenia, są wnioski. Nie możemy powiedzieć, że do dzisiaj problem został całkowicie wyeliminowany, na pewno nadal funkcjonują maszyny wymagające dostosowania. Nasze działania będziemy realizowali zarówno w ramach czynności kontrolnych, ale nadal, i to jest podstawowy wniosek, widzimy konieczność, jak już powiedziałem, przeciwdziałania nieprawidłowości w formie programu prewencyjnego. Są już zrobione i realizowane plany przez Państwową Inspekcję Pracy. Mamy nadzieję, że pracodawcy będą chętniej korzystali z tej formy dostosowania, zwłaszcza, że Państwowa Inspekcja Pracy kojarzy się często z nakładaniem kar. Nie o to chodzi. Podstawowym elementem jest zapewnienie efektów w postaci dostosowania maszyny do wymaganych przepisów. Problem dotyczy małych i mikroprzedsiębiorstw. Są to podmioty przeważające w naszej rzeczywistości gospodarczej, dlatego szczególnie im jest wskazana pomoc.

Jak państwo mówili, jednym z elementów programu jest również kontrola sprawdzająca. Jeżeli wychodzimy w stronę pracodawcy, żeby w ramach możliwości, które dajemy, czyli pomocy eksperckiej, materiałów i szkolenia można było dostosować swój park maszynowy, musimy wiedzieć, jak realnie wygląda dostosowanie. Dlatego kontrole odbywają się, ale nie mieliśmy dotychczas żadnych skarg od pracodawców. Zazwyczaj chodzi o potwierdzenie w formie kontroli dostosowania maszyn. Ostatecznie zaświadczenie było ukoronowaniem procesu, potwierdzeniem (tak planujemy w przyszłości), że pracodawca spełnia wymogi i praca jest bezpieczna dla pracowników. Jeżeli pojawią się pytania, bardzo proszę, jesteśmy do dyspozycji. Dziękuję za uwagę.

Przewodniczący poseł Wojciech Szarama (PiS):

Dziękuję. Czy są uwagi lub pytania do przedstawionej informacji? Bardzo proszę.

Poseł Janusz Śniadek (PiS):

Działalność prewencyjna to niekończąca się opowieść. Mam prośbę do inspekcji. Doceniam zwięzłość i zalety materiału, jednak pod koniec prezentacji zastosowali państwo podsumowanie w punktach. Z rozczarowaniem stwierdziłem, że nie ma tych punktów w materiale nam przekazanym. Proszę, żeby była większa korelacja między prezentowaną a dostarczoną dokumentacją. To jest moja prośba.

Przewodniczący poseł Wojciech Szarama (PiS):

Wiceprzewodnicząca Komisji pani Elżbieta Stępień sformułowała do państwa kilkanaście pytań dotyczących dzisiejszego tematu. Przekażę je państwu. Proszę o udzielenie odpowiedzi. Członkowie Komisji również dostaną te pytania. Do dzisiejszego tematu jeszcze wrócimy po uzyskaniu odpowiedzi na pytania, w zależności, czy będą satysfakcjonowały panią przewodniczącą. Wtedy podejmiemy decyzję o przyjęciu do wiadomości tego sprawozdania.

Czy w sprawach bieżących ktoś z państwa chce poruszyć jakiś temat? Nie słyszę. Bardzo państwu dziękuję. Zamykam posiedzenie Komisji.